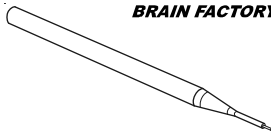
ヒートペン用 限定品 オプションビット B332

Brain
BRAIN FACTORY

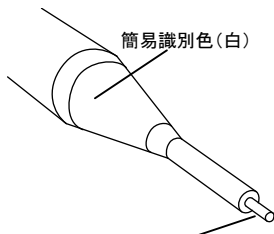
カッティングピンビット
取扱説明書

ご使用前に、この説明書と台紙裏面の『使用上のご注意』をよくお読みの上、使用してください。『安全上のご注意』ならびに、ヒートペンの基本的な使い方については、ヒートペン本体の取扱説明書をお読みください。

１．特長

厚さ1．2mmまで（テンプレート使用時は1mmまで）のプラバンを、切り口を垂直に近い角度に保って1回でカットすることができます。

プラバンの下に、ガラス板を敷いて使用します。

ステンレス製のテンプレートを使用して、型抜き作業が可能ですが、HP-B109「ピンポイント・プロ」に比べ、先端が太くなっているため、文字抜きなどの細かいパターンの切り抜き加工には使用出来ません。作業時間も長めになります。

簡易識別色（白）

カッティング用ピン （鋼製、直径 0.4mm、高さ約 1.4mm）

２．使用上のご注意

ビットの先端は、変形しやすいので、強い力で押し付けたり、ぶつけたりしないでください。

万一ピンが曲がってしまった場合は、作業の仕上がりに影響しますので、以下の手順で修正してください。

① ラジオペンチの先端のギザギザにピンを軽く挟んだ状態でビットを回し、曲がっている方向を確かめる。
曲がっている方向にビットベースが傾きます。
※強く挟むとピンが緩んで抜けるので、注意してください。

② ラジオペンチでピンを強く挟んだ状態のまま、ビットベースを曲がっている方向と反対側に少し行き過ぎる程度まで曲げる。

③ ①に戻ってチェックから繰り返す。

ピンが抜け易くなった場合は、ピンを1mmほど差した状態でビットの穴部分を外側からペンチ等で強く潰すか、金床の上で軽くハンマーで叩いた後、ピン先をガラスや金床等に当てて押し込んでください。その後、上の手順で曲がりを修正してください。

ヒートペンは必ず垂直に（誤差2° 以内を目安に）持って作業してください。

簡易識別色は、定着力があまり強くないため、こすると落ちることがあります。必要に応じて、水性顔料マーカー等で上書きしてください。

３． 使用方法

(1) 準備

ヒートペンにビットを取り付け、温度を２００～２２０に設定し、温度が安定するまで待ちます。

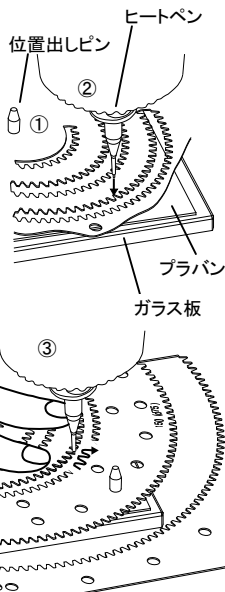
(2) 作業手順(歯車テンプレートの使用例)

①位置出しピンなどを使ってテンプレートとプラバンをしっかり固定し、ガラス板の上に載せます。

②ビットの先端をテンプレートの縁に合わせ、ピンがプラバンを貫通してガラス板に当たるまで突き刺します。

③プラバンとテンプレートが浮かないように、作業位置の近くを指や板などでしっかり押さえ、ヒートペンを垂直に保ったまま、パターンに沿ってビットを移動します。

メモ テンプレートの角度を変えて作業を続ける時は、先にカットしたラインに沿って出来た返り(盛り上がり)を彫刻刀などで削り落としてください。返りを残したまま作業を続けると、精度や仕上がりが悪くなります。

ヒートペン
位置出しピン
②
①
プラバン
ガラス板
③

４． ビットの補修について

基本的に修理は行いませんが(新規製作と手間が変わらないため)、事情によりセット商品のバラ売りは可能です。販売店もしくはイベント会場等でお問い合わせください。

※破損したビットは、ドリル等で加工して別の形状のモールド用にお使いください。

５． 限定品の企画について

ビットやエッチング商品など要望がありましたら検討致します。有償でも製作致します。具体的な形状を示す資料などを用意し、下記メールアドレスまでご連絡ください。

Brain
BRAIN FACTORY
■造形用ツールの企画・製作・販売
ブレイン・ファクトリー
E-Mail : HGC00477@nifty.ne.jp
2009.12.19